

発明協会公開技報

①公技番号 98-6152
④発行日 1998.9.1

⑦企業名(氏名) 東海興業株式会社
住所 愛知県大府市長根町4丁目1番地
⑧開発者 山田 准司
安藤 幸正

⑨Int.Cl⁶:
(掲載日 1998.11.30)
B29C 53/06

⑩名 称: モールの端末成形方法 [課題]

熱可塑性樹脂により長尺に成形されたモールであって、Rが極小Rで直角に折り曲げられるモールの端末成形方法において、上型を真上90度から降下させて端末成形を行うと、上型とモールとの摩擦による応力がモール端末部に大きくかかるため、成形後のモールに熱が加わると元の形状に戻ろうとする力が働き成形形状を保持できない。

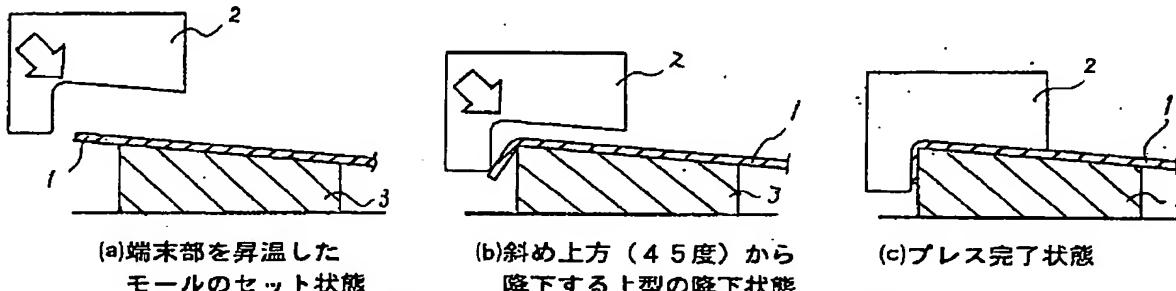
[構成]

熱可塑性樹脂により長尺に成形されたモールの端末成形方法において、

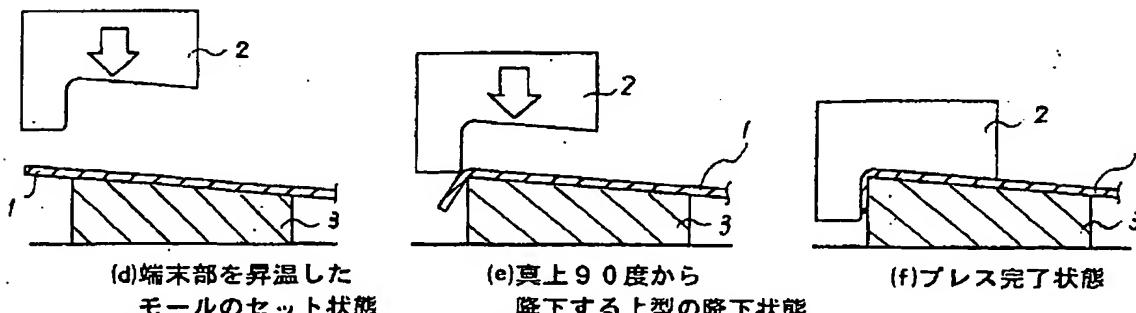
モール端末部を所望の形状に切り欠き、切り欠いたモール端末部を昇温し、モールをプレス型にセットし、モールの曲げポイントから離れた先端側が上型により規制されて曲げられること。

[効果]

上型とモールの最初の接触点が、モールの先端側となって、型が閉じるまでの金型とモールとの摩擦が小さくなるとともに、応力が曲げたい部分に集中するため、モールの端末成形部における伸びが少なくなる。



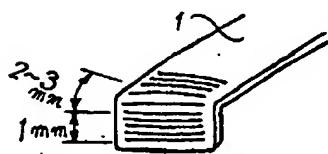
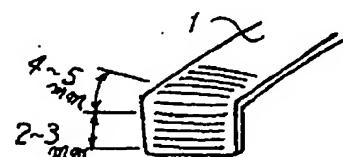
[図1] 本案件実施例におけるプレス工程図



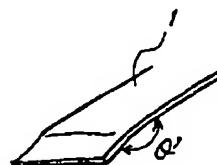
[図2] 従来例におけるプレス工程図

[符号の説明]

- 1:モール
- 2:金型（上型）
- 3:金型（下型）

[図3] $P = 1 \text{ mm}$ でマークしたモール端末部[図4] 上記【図3】におけるモールを
本案件でプレスしたモール端末形状[図5] 上記【図3】におけるモールを
従来例でプレスしたモール端末形状

$$\theta < \theta'$$

[図6] 本案件実施例でのモールを
加熱したあとの状態図[図7] 従来例でのモールを
加熱したあとの状態図